

524,950

Rec'd PCT/PCTG 22 FEB 2005

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
11. März 2004 (11.03.2004)

PCT

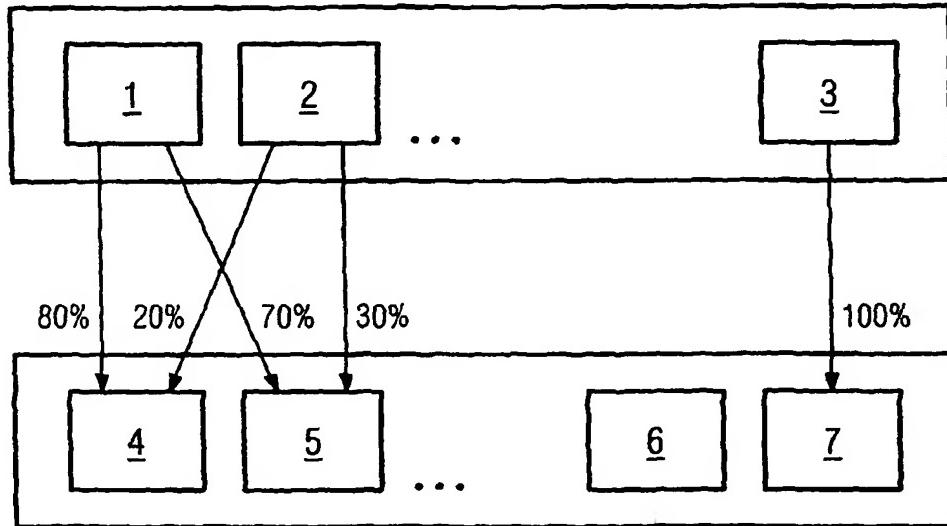
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/021229 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: G06F 17/60, G05B 13/02 (71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; Wittelsbacherplatz 2, 80333 München (DE).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2003/002707 (72) Erfinder; und
- (22) Internationales Anmeldedatum: 11. August 2003 (11.08.2003) (75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): BOURIANT, Alexandre [FR/DE]; Geranienstrasse 4, 76185 Karlsruhe (DE).
- (25) Einreichungssprache: Deutsch (74) Gemeinsamer Vertreter: SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT; Postfach 22 16 34, 80506 München (DE).
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaat (*national*): US.
- (30) Angaben zur Priorität: 102 38 831.8 23. August 2002 (23.08.2002) DE (84) Bestimmungsstaaten (*regional*): europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR OPTIMIZING PROCESSES

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR PROZESSOPTIMIERUNG



(57) Abstract: The invention relates to a process-optimizing device, particularly a manufacturing execution system (MES) device. Such a process-optimizing MES device is mounted between an enterprise production planning system, especially an enterprise resource planning (ERP) device, and a control system, particularly a process instrumentation and control (PLC) device. The inventive MES device comprises at least one optimization unit (1, 2, 3) for influencing one or several process parameters of the control system, especially the PLC device, at least one data-determining unit (33) for monitoring the process parameter/s, and at least one evaluation unit (4, 5, 6, 7) for automatically determining an optimization of the process parameter/s, which is created by the optimization unit/s (1, 2, 3).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/021229 A1

**Erklärungen gemäß Regel 4.17:**

- hinsichtlich der Berechtigung des Anmelders, ein Patent zu beantragen und zu erhalten (Regel 4.17 Ziffer ii) für die folgenden Bestimmungsstaaten europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR)
- Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Prozessoptimierung, insbesondere eine MES-Vorrichtung, eine sogenannte Manufacturing-Execution-System-Vorrichtung. Eine derartige MES-Vorrichtung zur Prozessoptimierung ist zwischen ein Unternehmens- und Produktionsplanungssystem, insbesondere eine ERP-Vorrichtung (Enterprise-Resource-Planning-Vorrichtung), und ein Kontroll- und Steuerungssystem, insbesondere eine PLT-Vorrichtung (Prozess-Leit-Technik-Vorrichtung), geschaltet. Erfindungsgemäß umfasst die MES-Vorrichtung mindestens eine Optimierungseinrichtung (1,2,3) zur Beeinflussung eines oder mehrerer Prozessparameter des Kontroll- und Steuerungssystems, insbesondere der PLT-Einrichtung, mindestens eine Datenermittlungseinrichtung (33) zur Überwachung des oder jeden Prozessparameters, und mindestens eine Auswerteeinrichtung (4,5,6,7) zur automatischen Ermittlung einer von der oder jeden Optimierungseinrichtung (1,2,3) bewirkten Optimierung des oder jeden Prozessparameters.

Beschreibung**Verfahren und Vorrichtung zur Prozessoptimierung**

- 5 Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Prozessoptimierung gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1. Des weiteren betrifft die Erfindung eine MES-Vorrichtung zur Prozessoptimierung gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 12 sowie ein Verfahren zur Prozessoptimierung gemäß dem Oberbegriff des An-
- 10 spruchs 17.

In einer Fabrik ablaufende Prozesse, insbesondere Produktionsprozesse oder Herstellungsprozesse, werden in der Regel mit einem Kontroll- und Steuerungssystem, insbesondere mit einer PLT-Vorrichtung, gesteuert bzw. geregelt. Hinter der Abkürzung PLT-Vorrichtung verbirgt sich eine Prozess-Leit-Technik-Vorrichtung, wobei es sich hierbei zum Beispiel um ein SPS-Steuerungssystem handeln kann. Die betriebswirtschaftliche Planung eines in der Fabrik ablaufenden und mit Hilfe zum Beispiel einer PLT-Vorrichtung gesteuerten bzw. geregelten Prozesses erfolgt in der Regel mit einem Unternehmens- und Produktionsplanungssystem. Bei einem Unternehmens- und Produktionsplanungssystem handelt es sich zum Beispiel um eine sogenannten ERP-Vorrichtung. Hinter der Abkürzung ERP-Vorrichtung verbirgt sich eine Enterprise-Resource-Planning-Vorrichtung. Als Unternehmens- und Produktionsplanungssystem kann aber auch eine SCM-Vorrichtung – sogenannte Supply-Chain-Management-Vorrichtung – oder eine CPM-Vorrichtung – sogenannte Coloborative-Production-Manufacturing-Vorrichtung – zum Einsatz kommen. Mit Hilfe eines solchen zum Beispiel als ERP-Vorrichtung ausgebildeten Unternehmens- und Produktionsplanungssystems werden zum Beispiel für einen Herstellungsprozess benötigte Rohmaterialien bestellt. Um das zum Beispiel als PLT-Vorrichtung ausgebildete Kontroll- und Steuerungssystem mit dem zum Beispiel als ERP-Vorrichtung ausgebildeten Unternehmens- und Produktionsplanungssystem zu verbinden, und damit letztendlich den in der Fabrik ablaufenden

Prozess zu optimieren, ist es aus dem Stand der Technik bereits bekannt, zwischen die PLT-Vorrichtung und die ERP-Vorrichtung eine sogenannte MES-Vorrichtung zu schalten. Hinter der Abkürzung MES-Vorrichtung verbirgt sich eine Manufacturing-Execution-System-Vorrichtung. Mit Hilfe einer solchen MES-Vorrichtung wird demnach eine Verbindung und ein Datenaustausch zwischen der betriebswirtschaftlichen ERP-Vorrichtung und der prozesstechnischen PLT-Vorrichtung geschaffen und damit letztendlich der über die PLT-Vorrichtung gesteuerte bzw. geregelte Prozess optimiert.

Wenn im folgenden auf eine ERP-Vorrichtung Bezug genommen wird, so soll hierunter auch ein als SCM-Vorrichtung oder als CPM-Vorrichtung ausgebildetes Unternehmens- und Produktionsplanungssystem verstanden werden können. Ebenso soll dann, wenn auf eine PLT-Vorrichtung Bezug genommen wird, auch ein anders ausgebildetes Kontroll- und Steuerungssystem gleichwertig herangezogen werden können.

Im Zusammenhang mit dem Einsatz einer MES-Vorrichtung ist es selbstverständlich von Interesse, ob sich die Investitionskosten für eine derartige MES-Vorrichtung durch die erzielte Optimierung der Produktion bezahlt machen. Mit anderen Worten ist es für eine Entscheidungsfindung, ob eine MES-Vorrichtung angeschafft wird oder nicht, für die Entscheidungsträger von Bedeutung, ob und in welchem Zeitrahmen für die MES-Vorrichtung ein Return of Investment realisiert werden kann.

Nach dem Stand der Technik stehen hierzu lediglich empirische Erfahrungswerte zur Verfügung. So werden geschätzte Return of Investment-Werte aus Vergleichsprojekten herangezogen, um zu entscheiden, ob für ein neues Projekt eine MES-Vorrichtung, nämlich eine Vorrichtung zur Prozessoptimierung, angeschafft wird oder nicht. Aus dem Stand der Technik sind jedoch keine Vorrichtungen zur Prozessoptimierung bzw. keine MES-Vorrichtungen bekannt, mit Hilfe derer Informationen über das mit

Hilfe einer solchen Vorrichtung tatsächlich erzielte Return of Investment zur Verfügung gestellt werden können.

Hier von ausgehend liegt der vorliegenden Erfindung das Problem zu Grunde, eine verbesserte Vorrichtung zur Prozessoptimierung sowie ein entsprechendes Verfahren und eine verbesserte MES-Vorrichtung zu schaffen.

Dieses Problem wird dadurch gelöst, dass die Eingangs genannte Vorrichtung durch die Merkmale des kennzeichnenden Teils des Anspruchs 1 weitergebildet ist. Die MES-Vorrichtung ist wie im kennzeichnenden Teil des Anspruchs 12 und das erfundungsgemäße Verfahren ist wie im kennzeichnenden Teil des Anspruchs 17 definiert, weitergebildet.

Mit einer erfundungsgemäß ausgebildeten Vorrichtung bzw. mit dem erfundungsgemäßen Verfahren sind Informationen über das tatsächlich erzielte Return of Investment automatisch ermittelbar. Damit müssen Investitionsentscheidungen nicht mehr von empirischen Erfahrungswerten abhängig gemacht werden.

Nach einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung ist jedem zu optimierenden Prozessparameter, der von einer oder mehreren Optimierungseinrichtungen beeinflusst wird, eine Auswerteeinrichtung zugeordnet, derart, dass von der Auswerteeinrichtung die von den entsprechenden Optimierungseinrichtungen bewirkte Optimierung des jeweiligen Prozessparameters online sowie in real-time ermittelbar ist. Hierdurch ist es möglich, das tatsächlich erzielte Return of Investment in Bezug auf jeden zu optimierenden Prozessparameter gezielt und unabhängig von den anderen Prozessparametern zu ermitteln und zu analysieren.

Vorzugsweise weisen die Auswerteeinrichtungen Auswertemodule auf, wobei ein erstes Auswertemodul der automatischen Ermittlung einer bewirkten Kostenersparnis in Bezug auf einen konkreten Prozessparameter und ein zweites Auswertemodul der au-

tomatischen Ermittlung einer bewirkten Ertragssteigerung in Bezug auf den konkreten Prozessparameter dient. Hierdurch ist eine noch detailliertere Analyse des Return of Investment möglich. So kann durch diese Weiterbildung der Erfindung nämlich der Einfluss jeder einzelnen Optimierungseinrichtungen auf jeden einzelnen Prozessparameter gezielt ermittelt und analysiert werden.

Nach einer bevorzugten Weiterbildung der Erfindung sind alle Auswerteeinrichtungen mit einer Gesamtauswerteeinrichtung verbunden sind, derart, dass von der Gesamtauswerteeinrichtung die bewirkte Gesamtoptimierung aller Prozessparameter online sowie in real-time ermittelbar ist. Dies ermöglicht eine einfache und automatische Ermittlung des von der erfindungsgemäßen Vorrichtung erzielten Gesamt-Return Of Investment.

Bevorzugte Weiterbildungen der Erfindung ergeben sich aus den abhängigen Unteransprüchen und der nachfolgenden Beschreibung. Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird an Hand der Zeichnung näher erläutert. In der Zeichnung zeigt:

Fig. 1 ein stark schematisiertes Blockschaltbild der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung zur Verdeutlichung der Abhängigkeiten und Wirkungszusammenhänge zwischen mehreren Optimierungseinrichtungen und mehreren Prozessparametern bzw. den Prozessparametern zugeordneten Auswerteeinrichtungen,

Fig. 2 ein Blockschaltbild einer Einrichtung zur Bestimmung einer Investmentkostenstruktur der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung,

Fig. 3 ein Blockschaltbild eines Auswertemoduls einer Auswerteeinrichtung der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung,

Fig. 4 ein Blockschaltbild mehrerer miteinander verschalteter Auswertemodule,

5 Fig. 5 ein Blockschaltbild mehrerer miteinander verschalteter Auswerteeinrichtungen,

Fig. 6 ein Blockschaltbild einer Überwachungseinrichtung der erfindungsgemäßen Vorrichtung,

10 Fig. 7 ein Blockschaltbild zur Verdeutlichung einer Systemarchitektur-Variablenverteilung für die erfindungsgemäße Vorrichtung zur Prozessoptimierung,

15 Fig. 8 ein Blockschaltbild einer Zeitnormierungseinrichtung der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung,

20 Fig. 9 ein Blockschaltbild einer weiteren Zeitnormierungseinrichtung der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung,

Fig. 10 ein Blockschaltbild einer Prozessgrößennormierungseinrichtung der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung, und

25 Fig. 11 eine Grafik zur Anzeige der von der erfindungsgemäßen Vorrichtung ermittelten Gesamtoptimierung sowie der von jeder beteiligten Optimierungseinrichtungen bewirkten Optimierung.

30 Fig. 1 zeigt ein stark schematisiertes Blockschaltbild einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung bzw. einer erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung. Gemäß Fig. 1 umfasst die erfindungsgemäße Vorrichtung mehrere Optimierungseinrichtungen 1, 2, 3, die auch als funktionale Komponenten der erfindungsgemäßen Vorrichtung, nämlich der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung, bezeichnet werden. Die Optimierungseinrich-

tungen 1, 2, 3 der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung beeinflussen im Detail nicht dargestellte Prozessparameter eines zum Beispiel in einer Fabrik ablaufenden und mit Hilfe einer PLT-Vorrichtung gesteuerten bzw. geregelten Prozesses. Im
5 Sinne der Erfindung ist jedem zu optimierenden Prozessparameter eine Auswerteeinrichtung 4, 5, 6, 7 zugeordnet. Hinter den Auswerteeinrichtungen 4 bis 7 der Figur 1 verbergen sich demnach auch die zu optimierenden Prozessparameter. Wie in Figur 1 dargestellt ist, kann eine Optimierungseinrichtung 1,
10 2, 3 bzw. eine funktionale Komponente der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung Einfluss auf einen oder mehrere Prozessparameter haben. So zeigt Figur 1, dass eine Optimierungseinrichtung 1 sowohl auf den mit der Auswerteeinrichtung 4 zusammenwirkenden Prozessparameter als auch auf den mit der Auswerte-
15 einrichtung 5 zusammenwirkenden Prozessparameter Einfluss ausübt. Die Optimierungseinrichtung 2 der Figur 1 beeinflusst ebenfalls den mit der Auswerteeinrichtung 4 und den mit der Auswerteeinrichtung 5 zusammenwirkenden jeweiligen Prozessparameter. Die Optimierungseinrichtung 3 hingegen beeinflusst
20 lediglich den mit der Auswerteeinrichtung 7 zusammenwirkenden Prozessparameter. Einzelne zu optimierende Prozessparameter können demnach lediglich von einer Optimierungseinrichtung oder gleichzeitig von mehreren Optimierungseinrichtungen beeinflusst werden. In diesem Zusammenhang ist von Bedeutung,
25 dass die Gesamtbeeinflussung eines Prozessparameters durch mehrere Optimierungseinrichtungen jedoch insgesamt immer nur 100 Prozent betragen kann. In dem in Figur 1 gezeigten Ausführungsbeispiel bedeutet dies, dass der mit der Auswerteeinrichtung 4 zusammenwirkenden Prozessparameter zum Beispiel
30 von der Optimierungseinrichtung 1 zu 80 Prozent und von der Optimierungseinrichtung 2 zu 20 Prozent beeinflusst wird. Der mit der Auswerteeinrichtung 5 zusammenwirkende Prozessparameter wird zum Beispiel von der Optimierungseinrichtung 1 zu 70 Prozent und von der Optimierungseinrichtung 2 zu 30 Prozent
35 beeinflusst. In jedem Fall ist jedoch die Summe aller von den Optimierungseinrichtungen auf einen einzelnen Prozessparameter einwirkenden Optimierungsanteile 100 Prozent. Für die Op-

timierungseinrichtung 3 bedeutet dies, dass der mit der Auswerteeinrichtung 7 zusammenwirkende Prozessparameter von der Optimierungseinrichtung 3 alleine und damit zu 100 Prozent beeinflusst wird.

5

Es liegt nun im Sinne der Erfindung, die von den einzelnen Optimierungseinrichtungen 1, 2, 3 der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung tatsächlich bewirkten Optimierungen der einzelnen Prozessparameter automatisch zu ermitteln, nämlich online so wie in real-time, sowie die ermittelten Optimierungen auch zu visualisieren.

Wie bereits erwähnt, ist hierzu jedem zu optimierenden Prozessparameter eine Auswerteeinrichtung 4, 5, 6, 7 zugeordnet. 15 Die Auswerteeinrichtungen 4, 5, 6, 7 ermitteln aus Referenzwerten der Prozessparameter, die bei einem Prozess ohne vorhandene MES-Vorrichtung ermittelt wurden, und aus online ermittelten Werten der Prozessparameter tatsächlich bewirkte Optimierungen der entsprechenden Prozessparameter. Aus den 20 tatsächlich bewirkten Optimierungen der einzelnen Prozessparameter lässt sich online sowie in real-time die von der erfindungsgemäßen Vorrichtung bewirkte Gesamtoptimierung ermitteln und so auf ein Return of Investment der gesamten Vorrichtung schließen.

25

Figur 3 zeigt ein Blockschaltbild eines Auswertemoduls 8 der Auswerteeinrichtungen 4, 5, 6 und 7. Mit einem derartigen Auswertemodul 8 lässt sich für jeden zu optimierenden Prozessparameter sowie für jede Optimierungseinrichtung getrennt 30 die von einer einzelnen Optimierungseinrichtung bewirkte Optimierung eines einzelnen Prozessparameters ermitteln. Hierzu wird dem Auswertemodul 8 als erste Eingangsgröße 9 ein Referenzwert des konkreten Prozessparameters zugeführt. Bei diesem Referenzwert 9 handelt es sich um einen Wert für den konkreten Prozessparameter, der bei nicht Vorhandensein oder bei 35 Inbetriebnahme bzw. unmittelbar nach der Inbetriebnahme der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung ermit-

telt wurde. Als zweite Eingangsgröße 10 wird dem Auswertemodul 8 ein onlinie sowie in real-time ermittelte tatsächliche Wert des Prozessparameters zugeführt. In einem Komparator 11 des Auswertemoduls 8 werden die beiden Eingangsgrößen 9, 10 miteinander verglichen und es wird eine Differenz zwischen den beiden Eingangsgrößen 9, 10 ermittelt. Diese ermittelte Differenz wird in einem Speicher 12 bereit gehalten. Die Differenz zwischen den beiden Eingangsgrößen 9, 10, die im Speicher 12 bereit gehalten wird, wird vom Auswertemodul 8 einem Multiplikator 13 zugeführt. Der Multiplikator 13 verrechnet die Differenz zwischen den beiden Eingangsgrößen 9, 10 mit einer dritten Eingangsgröße 14. Dieser vom Multiplikator 13 ermittelte Wert bildet eine erste Ausgangsgröße 15 des Auswertemoduls 8.

15

Wie in Figur 3 dargestellt, wird die vom Multiplikator 13 bereit gestellte Ausgangsgröße jedoch zusätzlich auch einem Integrator 16 zugeführt. Neben dem vom Multiplikator 13 bereit gestellten Wert 15 werden dem Integrator 16 zwei weitere Eingangsgrößen 17, 18 des Auswertemoduls 8 zugeführt. Bei der Eingangsgröße 17 handelt es sich um eine Referenzzeit, bei der Eingangsgröße 18 um die aktuell ermittelte Zeit. Der Integrator 16 integriert die vom Multiplikator bereitgestellte Größe 15 über der Zeit zwischen der als Eingangsgröße 17 bereit gestellten Referenzzeit und der als Eingangsgröße 18 bereit gestellten aktuellen Zeit und führt diesen über der Zeit integrierten Wert einem Multiplikator 19 zu. Im Multiplikator 19 wird der vom Multiplikator 13 bereitgestellte Wert 15 und vom Integrator 16 über der Zeit integrierte Wert mit einer weiteren Eingangsgröße 20 des Auswertemoduls 8 multipliziert. Bei der Eingangsgröße 20 handelt es sich um den prozentualen Faktor, um welchen eine konkrete Optimierungseinrichtung 1, 2, 3 Einfluss auf einen Prozessparameter ausübt. Dieser prozentuale Faktor entspricht dem im Zusammenhang mit Figur 1 bereits erörterten Optimierungsanteil. Der vom Multiplikator 19 bereit gestellte Wert dient als zweite Ausgangsgröße 21 des Auswertemoduls 8.

An dieser Stelle sei nochmals darauf hingewiesen, dass es sich bei der Ausgangsgröße 15 des Auswertemoduls 8 um den unverrechneten Ausgang des Multiplikators 13 handelt. Es lieget jedoch auch im Sinne der Erfindung, das es sich bei der ersten Aushangsgröße 15 ebenso um den mit dem entsprechenden Optimierungsanteil gemäß Eingangsgröße 20 verrechneten Ausgang des Multiplikators 13 handeln kann. Auch können beide Werte, also der unverrechnete und der mit dem entsprechenden Optimierungsanteil verrechnete Ausgang des Multiplikators 13 als erste Ausgangsgröße bereitgestellt werden.

Wie bereits erwähnt, ist jedem zu optimierenden Prozessparameter eine Auswerteeinrichtung 4, 5, 6, 7 zugeordnet, die mehrere Auswertemodule 8 enthält. Die Auswerteeinrichtungen ermitteln für einen konkreten Prozessparameter eine von allen Optimierungseinrichtungen, die auf diesen konkreten Prozessparameter Einfluss haben, bewirkte Optimierung. Die einzelnen Auswertemodule 8 der Auswerteeinrichtungen 4, 5, 6 und 7 hingegen ermitteln dies für jede Optimierungseinrichtung einzeln. Wird demnach ein Prozessparameter von zwei Optimierungseinrichtungen beeinflusst, so umfasst die dem Prozessparameter zugeordnete Auswerteeinrichtung mindestens zwei Auswertemodule. Wird ein Prozessparameter von zwei Optimierungseinrichtungen zum Beispiel lediglich dahingehend beeinflusst, dass sich für den konkreten Prozessparameter infolge des Vorhandenseins der beiden Optimierungseinrichtungen lediglich eine Kostenersparnis ergibt, so sind lediglich zwei Auswertemodule 8 vorhanden. Würden hingegen die beiden Optimierungseinrichtungen sowohl Kostenersparnisse als auch Ertragssteigerungen in Bezug auf den jeweiligen Prozessparameter bewirken, so würde die dem Prozessparameter zugeordnete Auswerteeinrichtung insgesamt vier Auswertemodule umfassen, nämlich zwei Auswertemodule betreffend die Ertragssteigerung und zwei Auswertemodule betreffend die Kostenersparnis. Die Auswertemodule sind dann, wie in Figur 3 dargestellt, ausgebildet.

Bei dem in Figur 3 dargestellten Auswertemodul 8 kann es sich demnach um ein Auswertemodul zur automatischen Ermittlung einer bewirkten Ertragssteigerung in Bezug auf einen Prozessparameter handeln. Handelt es sich zum Beispiel bei dem zu optimierenden Prozessparameter um eine Anzahl von herstellbaren Produkten, so würde als Eingangsgröße 9 dem Auswertemodul 8 ein Referenzwert bereit gestellt, der die ohne MES-Vorrichtung herstellbare Anzahl von Produkten wiedergibt. Als Eingangsgröße 10 wird dem Auswertemodul 8 die bei Vorhandensein der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung aktuell hergestellte Anzahl von Produkten zugeführt. Im Sinne einer Optimierung ist die bei Vorhandensein der MES-Vorrichtung produzierte Anzahl von Produkten selbstverständlich größer als die ohne MES-Vorrichtung produzierbare Produktanzahl. In diesem Fall handelt es sich bei der Eingangsgröße 14 um den Gewinnanteil pro produziertem Produkt. Die Ausgangsgröße 15 des Auswertemoduls 8 ist in diesem Fall demnach eine mit Hilfe einer konkreten Optimierungseinrichtung erzielbare Ertragssteigerung bzw. Gewinnsteigerung in Bezug auf einen konkreten Prozessparameter.

In dem Fall, in dem es sich bei dem Auswertemodul 8 um ein Auswertemodul zur automatischen Ermittlung einer bewirkten Kostenersparnis handelt, wird als Eingangsgröße 9 dem Auswertemodul 8 zum Beispiel eine absolute Anzahl von ohne Vorhandensein der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung produzierten Ausschussteilen bereit gestellt. Als Eingangsgröße 10 hingen werden die bei Vorhandensein der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung tatsächlich und aktuell produzierten Ausschussteile bereit gestellt. Im Sinne einer Optimierung sind die tatsächlich produzierten Ausschussteile selbstverständlich geringer als die ohne Vorhandensein der MES-Vorrichtung produzierten Ausschussteile. Diese vom Komparator 12 ermittelte Differenz wird dann mit der Eingangsgröße 14 multipliziert, bei der es sich in diesem Fall um eine Kostenersparnis pro Ausschussteil handelt.

Zum einen werden absolute Werte als Ausgangsgröße 15 bereit gehalten, zum anderen über der Zeit integrierte Werte als Ausgangsgröße 21 ermittelt.

- 5 Insgesamt soll demnach nochmals festgestellt werden, dass mit Hilfe des in Figur 3 dargestellten Auswertemoduls 8 die von einer konkreten Optimierungseinrichtung bewirkte Optimierung eines konkreten Prozessparameters ermittelt wird, und sowohl ein absoluter Optimierungswert als auch ein über die Zeit integrierter Optimierungswert als jeweilige Ausgangsgrößen 15, 10 21 bereit gestellt werden.

Gemäß Figur 4 sind in einer einem Prozessparameter zugeordneten Auswerteeinrichtung 4, 5, 6, 7 mehrere Auswertemodule 8 zusammengefasst. So zeigt Figur 4 eine Auswerteeinrichtung mit drei Auswertemodulen 8. Dies würde bedeuten, dass ein Prozessparameter, dem die Auswerteeinrichtung gemäß Figur 4 zugeordnet ist, zum Beispiel von drei Optimierungseinrichtungen der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung beeinflusst wird.

- 20 Alle drei Optimierungseinrichtungen, deren tatsächlich bewirkte Optimierung des entsprechenden Prozessparameters von den Auswertemodulen 8 ermittelt wird, trägt einen Anteil zur Optimierung des Parameters bei. Die absoluten Ausgangsgrößen 15 der Auswertemodule 8 werden demnach einem Summierer 22 zugeführt, der die Ausgangsgrößen 15 der Auswertemodule 8 summiert und so als Ausgangsgröße 23 eine von allen beteiligten Optimierungseinrichtungen bewirkte absolute Optimierung des entsprechenden Prozessparameters bereitstellt.

- 30 Figur 5 zeigt ein Blockschaltbild mehrerer miteinander verschalteter Auswerteeinrichtungen 24, 25, die wie in Figur 4 dargestellt, ausgebildet sind. Die beiden Auswerteeinrichtungen 24, 25 sind mit einer Gesamtauswerteeinrichtung verbunden, wobei sich hierdurch die bewirkte Gesamtoptimierung aller Prozessparameter online sowie in real-time ermitteln lässt. Hierzu werden die Ausgangsgrößen 23 der Auswerteeinrichtungen 24, 25 einem Summierer 26 zugeführt, der die mit

Hilfe der Auswerteeinrichtungen 24, 25 ermittelte, bewirkte Optimierung der einzelnen Prozessparameter derart miteinander verrechnet, dass eine bewirkte absolute Gesamtoptimierung aller Prozessparameter ermittelbar ist. Diese absolute, bewirkte 5 Gesamtoptimierung aller Prozessparameter stellt der Summierer 26 als Ausgangsgröße 27 bereit. Diese Ausgangsgröße des Summiereres 26 wird des weiteren einem Integrator 28 zugeführt. Dem Integrator 28 werden als weitere Eingangsgrößen 29, 30, 31 Zeitvariablen zugeführt. Bei der Eingangsgröße 29 10 handelt es sich um eine Referenzzeit, nämlich um die Zeit, zu welcher die MES-Vorrichtung in Betrieb genommen worden ist. Bei der Eingangsgröße 30 handelt es sich um die aktuell gemessene Zeit. Bei der Eingangsgröße 31 handelt es sich um eine Ausgangsgröße einer Zeitnormierungseinrichtung, auf die 15 weiter unten im Detail eingegangen wird. Aus der Ausgangsgröße des Summierers 26 und den Eingangsgrößen 29, 30 und 31 ermittelt der Integrator 28 eine zeitbezogene Gesamtoptimierung aller Prozessparameter. Dieser Wert wird als Ausgangsgröße 32 bereit gestellt.

20 Es liegt demnach im Sinne der Erfindung, eine MES-Vorrichtung bereitzustellen, wobei die MES-Vorrichtung mehrere Optimierungseinrichtungen umfasst, wobei jede der Optimierungseinrichtungen einen oder mehrere Prozessparameter optimiert. Je- 25 dem der Prozessparameter ist eine Auswerteeinrichtung zugeordnet. Die Auswerteeinrichtung ermittelt die von den Optimierungseinrichtungen tatsächlich bewirkte Optimierung des jeweiligen Prozessparameters online sowie in real-time. Um des weiteren Detailinformationen darüber zu erhalten, inwie- 30 weit ein Prozessparameter von den einzelnen auf diesen Prozessparameter einwirkenden Optimierungseinrichtungen beeinflusst wird, verfügt jede Auswerteeinrichtung über mehrere Auswertemodule. So ist mit den Auswertemodulen die Optimierungswirkung einer konkreten Optimierungseinrichtung auf einen konkreten Prozessparameter ermittelbar. Die Auswerteeinrichtungen ermitteln dann aus den Ausgangsgrößen der Auswertemodule die von den entsprechend beteiligten Optimierungs- 35

einrichtungen bewirkte Optimierung eines konkreten Prozessparameters. In dem Summierer 26 sowie dem Integrator 28, die zusammen eine Gesamtauswerteeinrichtung bereitstellen, werden dann die Ausgangssignale der Auswerteeinrichtungen miteinander verrechnet, so dass eine bewirkte Gesamtoptimierung aller Prozessparameter online sowie in real-time automatisch ermittelt wird.

In einem konkreten Anwendungsfall kann auf diese Art und Weise das mit Hilfe der MES-Vorrichtung erzielte Return of Investment online sowie in real-time ermittelt werden. So ist mit Hilfe der Auswertemodule ermittelbar, welchen Return of Investment-Anteil jede Optimierungseinrichtung der MES-Vorrichtung in Bezug auf einen konkreten Prozessparameter bereitstellt. Die Auswerteeinrichtungen ermitteln einen Wert, der dem erzielten Return of Investment aller in Bezug auf einen konkreten Prozessparameter beteiligter Optimierungseinrichtungen der MES-Vorrichtung entspricht. Über den Summierer 26 und den Integrator 28 der Gesamtauswerteeinrichtung wird das gesamte erzielte Return of Investment der MES-Vorrichtung über alle Prozessparameter ermittelt. Dadurch lässt sich das Investitionsziel bzw. der Investitionswert einer MES-Vorrichtung gezielt für alle Optimierungseinrichtungen der MES-Vorrichtungen auswerten. Es ist ermittelbar, welche Optimierungseinrichtung der MES-Vorrichtung in Bezug auf eine Optimierung des Prozesses bzw. in Bezug auf eine Amortisierung der Investitionskosten den größten Einfluss hat. Das Return of Investment einer MES-Vorrichtung muss dann nicht mehr aufgrund empirischer Daten abgeschätzt werden, vielmehr kann das Return of Investment jederzeit aktuell ermittelt werden.

Wie bereits im Zusammenhang mit Figur 3 erläutert, müssen den Auswertemodulen hierzu aktuelle Werte über die Prozessparameter als Eingangsgrößen 10 bereit gestellt werden.

deren Werte ermittelt werden können, und mit Hilfe derer zum anderen weitere für die Ermittlung des konkret erzielten Optimierungserfolgs bzw. des aktuelle erzielten Return of Investments notwendige Variablen bzw. Informationen erfassst

5 werden können. So umfasst die Datenermittlungseinrichtung 33 einen universellen Datenbrowser 34. Dem Datenbrowser 34 werden mehrere Eingangsgrößen bereit gestellt. Bei einer ersten Eingangsgröße 35 handelt es sich um die aktuellen Werte der zu optimierenden Prozessparameter. Diese werden mit nicht

10 dargestellten Sensoren an der PLT-Vorrichtung gemessen und dann dem Datenbrowser 34 bereit gestellt. Als zweite Eingangsgröße 36 werden dem Datenbrowser 34 Variablen der MES-Vorrichtung bereit gestellt. Bei diesen Variablen des MES-Systems kann es sich zum Beispiel um die Anschaffungszeit und

15 den Anschaffungswert der einzelnen Optimierungseinrichtungen der MES-Vorrichtung handeln. Als dritte Eingangsgröße 37 werden dem Datenbrowser 34 Variablen der ERP-Vorrichtung bereit gestellt. Hierbei handelt es sich um betriebswirtschaftliche Daten, wie zum Beispiel Stückkosten von im Prozess verwendeten Rohmaterialien, Verkaufspreisen oder dergleichen. Als

20 weitere Eingangsgröße 38 werden dem Datenbrowser 34, falls erforderlich, Informationen über eine Systemarchitektur der PLT-Vorrichtung bereitgestellt. Hierauf wird später im Zusammenhang mit Figur 7 im größeren Detail eingegangen. Bei den

25 Eingangsgrößen 39 kann es sich zum Beispiel um Systemeingaben einer Bedienperson handeln. Bei den Eingangsgrößen 40 kann es sich um Informationen handeln, die dem Datenbrowser 34 von einem Parallelsystem in der Produktion bereit gestellt werden. Bei den Eingangsgrößen 41 handelt es sich um weitere Va-

30 riablen, die keinem der anderen Eingangsgrößen zugeordnet werden können.

All diese Eingangsgrößen 35, 36, 37, 38, 39, 40 und 41 des Datenbrowsers 34 werden im Datenbrowser 34 zugänglich gemacht

35 und als Ausgangsgröße 42 den Auswerteeinrichtungen bzw. Auswertemodulen bereit gestellt. Die Auswertemodule bzw. Auswerteeinrichtungen sind dann in der Lage, die aktuell bewirkte

Optimierung bzw. das aktuell erzielte Return of Investment der erfindungsgemäßen Vorrichtung bzw. erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung zu ermitteln.

- 5 Unter die im Zusammenhang mit Figur 6 erwähnten Eingangsgrößen 36 des Datenbrowsers 34 kann zum Beispiel die in Figur 2 dargestellte Investmentkostenstruktur der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung fallen. Um nämlich die aktuell erzielte Optimierung bzw. das aktuell erzielte Return of Investment korrekt ermitteln zu können, müssen den Auswerteeinrichtungen Eingangsgrößen bereit gestellt werden, die Informationen bzw. Daten über die Investmentkostenstruktur der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung enthalten. So ist nicht nur von Bedeutung, wie hoch die Investmentkosten der gesamten
- 10 Vorrichtung zur Prozessoptimierung sind, vielmehr müssen auch Daten darüber bereit gestellt werden, wie sich diese Investmentkosten auf die einzelnen Optimierungseinrichtungen der erfindungsgemäßen Vorrichtung verteilen. Ferner müssen solche Daten berücksichtigt werden, die aufgrund der aktuellen
- 15 Rechtslage mögliche Abschreibung der Investitionskosten berücksichtigen. Nur unter Verwendung bzw. Zugrundelegung dieser Daten lässt sich die erfindungsgemäße Ermittlung der bewirkten Optimierung korrekt durchführen. So ist in einer Datenbank 43 ein Amortisierungsmodell der Investitionskosten
- 20 der gesamten erfindungsgemäßen Vorrichtung sowie der einzelnen Optimierungseinrichtungen derselben abgelegt. Als Eingangsgröße 44 werden der Datenbank die Investitionskosten aufgesplittet nach den einzelnen Optimierungseinrichtungen zugeführt. Aus dem in der Datenbank 43 abgelegten Amortisie-
- 25 rungsmodell und den Investitionskosten wird dann die Eingangsgröße 36 für den Datenbrowser 34 ermittelt. Hierbei handelt es sich dann um die Investmentkostenstruktur der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung bzw. der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung. In dieser Investmentkostenstruktur sind die Anschaffungskosten der gesamten MES-Vorrichtung sowie aller Komponenten derselben abgelegt. Darüber hinaus sind diese Investmentkosten auf Basis der gesetzlichen
- 30
- 35

Anforderungen und der gesetzlichen Abschreibungsmöglichkeiten zeitlich aufgesplittet.

Figur 7 zeigt die bereits in Figur 6 erwähnte Eingangsgröße
5 38, die Informationen über eine Systemarchitektur der PLT-
Vorrichtung enthält. So ist es bei komplexen Herstellungspro-
zessen sowie Produktionsanlagen erforderlich, das Gesamtsys-
tem zu strukturieren. Nur so lassen sich die erforderlichen
10 Eingangsgrößen der erfindungsgemäßen Vorrichtung korrekt er-
mitteln. So verdeutlicht Figur 7 einen mit Hilfe einer PLT-
Vorrichtung gesteuerten Produktionsprozess, der in fünf Hie-
rarchiestufen 45, 46, 47, 48, 49 untergliedert ist. Bei der
obersten Hierarchiestufe 45 handelt es sich um die gesamte
15 Produktionsanlage. Diese kann in mehrere Produktionseinheiten
untergliedert sein, die dann die zweite Hierarchiestufe 46
darstellen. Jede Produktionseinheit kann in mehrere Bereiche
aufgegliedert sein, welche die dritte Hierarchiestufe 47 bil-
den. Innerhalb jedes Bereichs können mehrere Zellen und in-
nerhalb der Zellen die konkreten Vorrichtungen bzw. Ausrüs-
20 tungen der Anlage vorhanden sein. Die Zellen bilden die vier-
te Hierarchiestufe 48 und die konkreten Einrichtungen bilden
die fünfte Hierarchiestufe 59. Im Sinne der Erfindung ist es
nun möglich, dass die Optimierungseinrichtungen der erfin-
dungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung auf unter-
25 schiedliche Hierarchiestufen 45, 46, 47, 48 oder 49 des Ge-
samtprozesses Einfluss haben.

Hat zum Beispiel eine Optimierungseinrichtung Einfluss auf
die dritte Hierarchiestufe 47, so werden alle Einrichtungen
30 der untergeordneten Hierarchiestufen 48 und 49 von der Opti-
mierungseinrichtung beeinflusst. Diese Information ist erfor-
derlich, um die von einer Optimierungseinrichtung tatsächlich
bewirkte Optimierung der Gesamtanlage ermitteln zu können.
Ferner ist eine derartige Systemarchitektur für die Überwa-
35 chung und Übermittlung der Prozessparameter erforderlich. So
lässt sich bei komplexen zu optimierenden Prozessen nur mit

Hilfe einer solchen Systemarchitektur bestimmen, in welche Hierarchieebene ein Prozessparameter ermittelbar ist.

- Figur 8 veranschaulicht eine Zeitnormierungseinrichtung 50 der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Prozessoptimierung. Bei der in Figur 8 gezeigten Zeitnormierungseinrichtung 50 handelt es sich um eine Zeitnormierungseinrichtung für die gesamte MES-Vorrichtung. So werden einem Zeitnormierer 51 insgesamt drei Eingangsgrößen 52, 53, 54 zugeführt. Bei der Eingangsgröße 52 handelt es sich um eine Benutzereingabe. So kann von einer Bedienperson die Zeitbasis ausgewählt werden, auf welcher die Zeitnormierung durchgeführt werden soll. So kann nämlich eine Zeitnormierung auf Basis von Tagen, Wochen, Monaten oder Jahren erfolgen. Bei der Eingangsgröße 53 handelt es sich um eine Referenzzeit. Dies ist die Zeit, zu der die gesamte MES-Vorrichtung oder die erste Komponente derselben in Betrieb genommen worden ist. Bei der Eingangsgröße 54 handelt es sich um die aktuell gemessene Zeit. Aus diesen Eingangsgrößen 52, 53 und 54 ermittelt der Zeitnormierer 51 eine Ausgangsgröße 55. Bei dieser Ausgangsgröße 55 handelt es sich um eine normierte Zeitvariable, die für die gesamte MES-Vorrichtung gültig ist. So entspricht die Ausgangsgröße 55 gemäß Figur 8 der Eingangsgröße 31 gemäß Figur 5.
- Figur 9 zeigt eine weitere Zeitnormierungseinrichtung 56. Bei dieser Zeitnormierungseinrichtung 56 handelt es sich jedoch nicht um eine Zeitnormierungseinrichtung für die gesamte MES-Vorrichtung, sondern vielmehr um eine Zeitnormierungseinrichtung für eine einzelne, konkrete Optimierungseinrichtung der gesamten MES-Vorrichtung. So ist es nämlich durchaus möglich, dass einzelne Komponenten der MES-Vorrichtung zu unterschiedlichen Zeiten angeschafft werden. Demnach muss einem Zeitnormierer 57 der Zeitnormierungseinrichtung 56 als Eingangsgröße 58 die Referenzzeit zugeführt werden, zu welcher die entsprechende Optimierungseinrichtung angeschafft worden ist. Bei der Eingangsgröße 59 der Figur 9 handelt es sich wieder um eine aktuelle Messzeit, und zwar individuell für jede einzel-

ne Optimierungseinrichtung der gesamten MES-Vorrichtung, was in Figur 9 durch einen Pfeil 60 verdeutlicht wird. Bei der Eingangsgröße 61 gemäß Figur 9 handelt es sich wieder um eine Benutzereingabe zur Auswahl des Zeitnormierungsstandards in 5 Tagen, Wochen, Monaten oder auch Jahren. Der Zeitnormierer 57 ermittelt dann aus den Eingangsgrößen 58, 59 und 61 eine Ausgangsgröße 62. Hierbei handelt es sich dann um eine Zeitnormierung individuell für jede Optimierungseinrichtung der MES-Vorrichtung.

10 Zusätzlich zu einer Zeitnormierung wird auch eine Prozessgrößennormierung durchgeführt werden. Eine derartige Prozessgrößennormierungseinrichtung 63 zeigt Fig. 10. Die in Figur 10 gezeigte Prozessgrößennormierungseinrichtung 63 verfügt über 15 eine Skalierungseinrichtung 64, der drei Eingangsgrößen 65, 66, 67 zugeführt werden. Bei der ersten Eingangsgröße 65 handelt es sich um einen aktuellen Messwert eines zu optimierenden Prozessparameters, bei der Eingangsgröße 66 um einen Referenzwert und bei der Eingangsgröße 67 um einen Normierungsfaktor. So kann es nämlich durchaus sein, dass die Eingangsgrößen 65 und 66 – also die Messwerte des Prozessparameters 20 und die Referenzwerte desselben – in unterschiedlichen Einheiten vorliegen. Damit jedoch in den Auswerteeinrichtungen eine einheitliche Weiterverarbeitung der ermittelten Werte 25 erfolgen kann, muss über den Normierungsfaktor die Einheit des aktuell gemessenen Werts des Prozessparameters an die Einheit des entsprechenden Referenzwerts angepasst werden. Insofern stellt die Skalierungseinrichtung 64 der Prozessgrößennormierungseinrichtung 63 eine Ausgangsgröße 68 bereit, 30 die in den Auswerteeinrichtungen einheitlich weiter verarbeitet werden kann. Bei der Eingangsgröße 65 kann es sich zum Beispiel um den Messwert eines Prozessparameters handeln, der die Menge an eingespartem Rohmaterial zum Beispiel in Kilo-gramm wiedergibt. Liegt die Eingangsgröße 66, also ein Referenzwert für den Prozessparameter, zum Beispiel die Kosten je 35 Mengeneinheit in einer anderen Einheit, zum Beispiel in Euro / Tonne vor, so muss über die dritte Eingangsgröße 67, den

Normierungsfaktor eine Einheitenanpassung und damit Variablennormierung zwischen den aktuellen Messwerten der Prozessparameter und den entsprechenden Referenzwerten durchgeführt werden. Diese normierte Größe wird dann als Ausgangsgröße 68 bereit gestellt.

Für einen kontinuierlich ablaufenden Produktionsprozess wäre eine Prozessgrößennormierungseinrichtung 73 ausreichend, die die Skalierungseinrichtung 64 aufweist. Sollen mit der erfundungsgemäßen Vorrichtung jedoch auch sogenannten Batch-Prozesse optimiert, überwacht und ausgewertet werden können, so umfasst die Prozessgrößennormierungseinrichtung 63 zusätzlich zu der ersten Skalierungseinrichtung 64 eine zweite Skalierungseinrichtung 69 sowie eine dritte Skalierungseinrichtung 70. Auf die zweite Skalierungseinrichtung 69 wirken drei Eingangsgrößen 71, 72, 73 ein. Hieraus erzeugt die zweite Skalierungseinrichtung 69 eine Ausgangsgröße 75, die zusammen mit einer weiteren Eingangsgröße 74 der dritten Skalierungseinrichtung 70 bereit gestellt wird. Die dritte Skalierungseinrichtung 70 erzeugt dann aus diesen beiden Eingangsgrößen und dem Ausgangssignal der ersten Skalierungseinrichtung 64 eine weitere Ausgangsgröße 76 der Prozessgrößennormierungseinrichtung 63. Bei der Eingangsgröße 71 für die zweite Skalierungseinrichtung 69 handelt es sich um einen Zeitnormierungsstandard. Dieser kann in Tagen, Wochen, Monaten oder Jahren vorliegen. Bei der Eingangsgröße 62 handelt es sich um eine Referenzzeit. Bei der Eingangsgröße 73 um eine Anzahl von Batch-Ereignissen, die sich in dem jeweiligen Referenzzeitraum ereignet. Hieraus ermittelt die zweite Skalierungseinrichtung 69 eine Ausgangsgröße 75, welche die Anzahl der Batch-Prozesse für den jeweiligen Prozessparameter in einer normierten Zeit bereitstellt. Bei der Eingangsgröße 74 handelt es sich um eine Angabe darüber, ob ein Batch-Prozess oder ein kontinuierlich ablaufender Prozess für den entsprechenden Prozessparameter vorliegt. Liegt ein kontinuierlich ablaufender Prozess vor, so wird lediglich die Verarbeitung in der dritten Skalierungseinrichtung 70 ausgeschaltet. Nur

dann, wenn ein sogenannter Batch-Prozess vorliegt, wird die dritte Skalierungseinrichtung 70 aktiviert und die Ausgangsgröße 76 ermittelt. In der dritten Skalierungseinrichtung 70 wird demnach aus der Ausgangsgröße 68 der ersten Skalierungseinrichtung 64 und der Ausgangsgröße 75 der zweiten Skalierungseinrichtung 69 eine Ausgangsgröße 76 ermittelt, welche wiederum normiert ist und damit von den Auswerteeinrichtungen weiter verarbeitet werden kann. Mit der in Figur 10 gezeigten Prozessgrößennormierungseinrichtung 63 lassen sich demnach alle Typen von Prozessparametern, egal in welcher Einheit sie gemessen werden und egal ob es sich hierbei um Prozessparameter eines kontinuierlich ablaufenden Prozesses oder eines Batch-Prozesses handelt, derart normieren, dass eine einheitliche Weiterverarbeitung in den Auswerteeinrichtungen erfolgen kann.

Mit einer im Detail nicht dargestellten Anzeigeeinrichtung der erfindungsgemäßen Vorrichtung bzw. der erfindungsgemäßen MES-Vorrichtung sind die online sowie in real-time ermittelten Optimierungswerte der einzelnen Prozessparameter bzw. die Gesamtoptimierung visualisierbar. So zeigt Figur 11 ein sogenanntes Spyder-Diagramm 77 zur dynamischen Visualisierung der bewirkten Optimierung. So umfasst das Spyder-Diagramm 77 gemäß Figur 11 insgesamt sechs Achsen 78, 79, 80, 81, 82 und 83. Jede Achse 78, 79, 80, 81, 82, 83 entspricht einer Optimierungseinrichtung der MES-Vorrichtung. Konkret wird für jede der sechs Optimierungseinrichtungen ein Return of Investment-Faktor visualisiert. Beträgt der Wert des Return of Investment-Faktors Eins, so bedeutet dies, dass die von der konkreten Optimierungseinrichtung bewirkte Optimierung des Prozesses dem Investmentwert der konkreten Optimierungseinrichtung entspricht. Mit anderen Worten hat eine Optimierungseinrichtung dann, wenn ihr Return of Investment-Faktor den Wert Eins beträgt, den Prozess durch Einsparungen oder Ertragssteigerungen so optimiert, dass genau die Investmentkosten der entsprechenden Optimierungseinrichtungen abgedeckt sind. Liegt der Return of Investment-Faktor unterhalb von

Eins, so hat sich die konkrete Optimierungseinrichtung zum aktuellen Zeitpunkt noch nicht amortisiert. Ist der Return of Investment-Faktor jedoch größer als Eins, so sind die Investitionskosten der konkreten Optimierungseinrichtung durch die bewirkte Optimierung voll amortisiert und darüber hinaus wird durch die Optimierungseinrichtung ein erster tatsächlicher Profit bereit gestellt. In Figur 1 liegen sämtliche sechs Return of Investment-Faktoren der sechs Optimierungseinrichtungen noch unterhalb des Wertes von Eins. Keine der sechs Optimierungseinrichtungen hat demnach zu dem in Figur 11 dargestellten, aktuellen Zeitpunkt den sogenannten Break Even Point erreicht.

Wie ebenfalls in Figur 11 dargestellt ist, sind die einzelnen Return of Investment-Faktoren der sechs Optimierungseinrichtungen miteinander verbunden und spannen so eine Fläche 84 auf. Diese aufgespannte Fläche 84 entspricht dem Gesamt-Return of Investment aller Optimierungseinrichtungen der gesamten erfindungsgemäßen Vorrichtung. Insofern ist mit dem in Figur 11 gezeigten, dynamischen Spyder-Diagramm nicht nur die bewirkte Optimierung der einzelnen Optimierungseinrichtungen, sondern gleichzeitig auch die bewirkte Gesamtoptimierung visualisierbar.

An dieser Stelle soll darauf hingewiesen werden, dass die in Verbindung mit Figur 11 dargestellte Visualisierung des erzielten Optimierungserfolgs bzw. des erzielten Return of Investment dem Betrachter durch farbliche Unterlegung nochmals stärker verdeutlicht werden kann. So wird dann, wenn der aktuell erzielte Return of Investment-Faktor einer konkreten Optimierungseinrichtung kleiner als Eins ist, der entsprechende Wert im Spyder-Diagramm mit einem roten Punkt markiert. Liegt jedoch das Return of Investment bereits oberhalb des Werts von Eins, so wird im Spyder-Diagramm dieser Punkt grün markiert.

Gleiches gilt für die grafische Ausgestaltung der von den einzelnen Return of Investment-Faktoren aufgespannten Fläche. Ist die von den einzelnen Return of Investment-Faktoren der konkreten Optimierungseinrichtungen aufgespannte Fläche 84

- 5 kleiner als die Fläche, die im Spyder-Diagramm von den Punkten aufgespannt wird, die einem Return of Investment-Faktor von Eins entsprechen, so wird diese Fläche rot unterlegt. Dies würde bedeuten, dass sich die gesamte MES-Vorrichtung noch nicht amortisiert hat. Wird dieser Flächeninhalt jedoch 10 überschritten, so wird die Fläche grün unterlegt, um anzugeben, dass sich die Gesamtinvestitionskosten der MES-Vorrichtung amortisiert haben.

- An Stelle des obigen grafischen Spyder-Diagramms oder auch 15 zusätzlich zum Spyder-Diagramm können die online sowie in real-time ermittelten Optimierungswerte der einzelnen Prozessparameter bzw. die Gesamtoptimierung auch numerisch visualisiert werden. Diese numerische Visualisierung in Form von Zahlwerten kann ebenfalls laufend – d.h. online sowie in real-time – aktualisiert werden.

- Es soll darauf hingewiesen werden, dass die erfindungsgemäße Vorrichtung auch zur Simulation einer erzielbaren Prozessoptimierung verwendet werden kann. Nämlich dann, wenn nicht aktuell ermittelte Werte von überwachten Prozessparametern sondern simulierte Werte von Prozessparametern verwendet werden, so dient die erfindungsgemäße Vorrichtung der zur Simulation 25 der erzielbaren Prozessoptimierung.

- 30 Diesbezüglich sei zur Vermeidung von Wiederholungen lediglich kurz ausgeführt, dass eine Vorrichtung zur Simulation einer erzielbaren Prozessoptimierung mindestens eine Optimierungseinrichtung zur simulierten Beeinflussung eines oder mehrerer Prozessparameter sowie mindestens eine Überwachungseinrich- 35 tung zur Überwachung des oder jeden simulierten Prozessparameters umfasst. Mindestens eine Auswerteeinrichtung dient der automatischen Ermittlung einer von der oder jeden Optimie-

rungseinrichtung bewirkbaren Optimierung des oder jeden Prozessparameters. Jedem zu optimierenden Prozessparameter, der von einer oder mehreren Optimierungseinrichtungen simuliert beeinflusst wird, ist eine Auswerteeinrichtung zugeordnet
5 ist, derart, dass von der Auswerteeinrichtung die von allen beteiligten Optimierungseinrichtungen bewirkbare Optimierung des jeweiligen Prozessparameters online sowie in real-time ermittelbar ist. Die oder jede Auswerteeinrichtung weist mindestens ein Auswertemodul zur automatischen Ermittlung einer
10 von einer konkreten Optimierungseinrichtung bewirkbaren Optimierung des entsprechenden Prozessparameters auf. Alle Auswerteeinrichtungen sind auch hier mit einer Gesamtauswerteeinrichtung verbunden sind, derart, dass von der Gesamtauswerteeinrichtung die bewirkbare Gesamtoptimierung aller Prozessparameter ermittelbar ist.
15

Eine Vorrichtung zur Simulation einer erzielbaren Prozessoptimierung ist demnach völlig analog aufgebaut. Es kann daher auf die obigen Ausführungen sowie alle Ansprüche verwiesen
20 werden, die Vorrichtung bzw. das Verfahren zur Prozessoptimierung betreffen.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Prozessoptimierung, mit mindestens einer Optimierungseinrichtung (1, 2, 3) zur Beeinflussung eines oder mehrerer Prozessparameter, sowie mit mindestens einer Überwachungseinrichtung (33) zur Überwachung des oder jeden Prozessparameters, gekennzeichnet durch mindestens eine Auswerteeinrichtung (4, 5, 6, 7) zur automatischen Ermittlung einer von der oder jeden Optimierungseinrichtung (1, 2, 3) bewirkten Optimierung des oder jeden Prozessparameters.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass jedem zu optimierenden Prozessparameter, der von einer oder mehreren Optimierungseinrichtungen (1, 2, 3) beeinflusst wird, eine Auswerteeinrichtung (4, 5, 6, 7) zugeordnet ist, derart, dass von der Auswerteeinrichtung (4, 5, 6, 7) die von allen beteiligten Optimierungseinrichtungen (1, 2, 3) bewirkte Optimierung des jeweiligen Prozessparameters online sowie in real-time ermittelbar ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die oder jede Auswerteeinrichtung (4, 5, 6, 7) mindestens ein Auswertemodul (8) zur automatischen Ermittlung einer von einer konkreten Optimierungseinrichtung (1, 2, 3) bewirkten Optimierung des entsprechenden Prozessparameters aufweist.
4. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Auswertemodul (8) der automatischen Ermittlung einer bewirkten Ertragssteigerung in Bezug auf den jeweiligen Prozessparameter oder der automatischen Ermittlung einer bewirkten Kostenersparnis in Bezug auf den jeweiligen Prozessparameter dient.

5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Anzahl der Auswertemodule (8) in einer einem Prozessparameter zugeordneten Auswerteeinrichtung (4, 5, 6, 7) von der Anzahl der Optimierungseinrichtungen (1, 2, 3) abhängt, die den jeweiligen Prozessparameter beeinflussen.

6. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Auswertemodule (8) als Ausgangsgrößen (15, 21) einen absoluten Optimierungswert und einen zeitbezogenen Optimierungswert bereitstellen, derart, dass die von jeder Optimierungseinrichtung (1, 2, 3) bewirkte Optimierung des jeweiligen Prozessparameters absolut und zeitgezogen erfasst wird.

15 7. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass alle Auswerteeinrichtungen (4, 5, 6, 7) mit einer Gesamtauswerteeinrichtung verbunden sind, derart, dass von der Gesamtauswerteeinrichtung die bewirkte Gesamtoptimierung aller Prozessparameter online sowie in real-time ermittelbar ist.

25 8. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, gekennzeichnet durch mindestens eine Zeitnormierungseinrichtung (50, 56) zur Normierung der von allen Einrichtungen verwendeten Zeitgrößen.

9. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, gekennzeichnet durch mindestens eine Prozessgrößennormierungseinrichtung (63) zur Normierung der von allen Einrichtungen verwendeten Prozessgrößen, insbesondere zur Normierung von Variablen und/oder Parametern.

35 10. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, gekennzeichnet durch eine Anzeigeeinrichtung zur Visualisierung der bewirkten Optimierung des

oder jeden Prozessparameters und/oder zur Visualisierung der bewirkten Gesamtoptimierung aller Prozessparameter.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, dass die Anzeigeeinrichtung die
5 bewirkte Optimierung jedes einzelnen Prozessparameters und
gleichzeitig die bewirkte Gesamtoptimierung aller Prozesspa-
rameter in einem dynamischen Spyder-Diagramm (77) online so-
wie in real-time visualisiert.

10 12. MES-Vorrichtung, nämlich Manufacturing-Execution-System-
Vorrichtung, zur Prozessoptimierung, wobei die MES-Vorrichtung
zwischen ein Unternehmens- und Produktionsplanungssystem,
insbesondere eine ERP-Vorrichtung (Enterprise-Resource-
Planning-Vorrichtung), und ein Kontroll- und Steuerungssys-
15 tem, insbesondere eine PLT-Vorrichtung (Prozess-Leit-Technik-
Vorrichtung), geschaltet ist, mit folgenden Merkmalen:

- a) die MES-Vorrichtung umfasst mindestens eine Optimie-
rungseinrichtung (1, 2, 3) zur Beeinflussung eines oder
20 mehrerer Prozessparameter des Kontroll- und Steuerungs-
systems, insbesondere der PLT-Vorrichtung,
- b) die MES-Vorrichtung umfasst mindestens eine Datener-
mittlungseinrichtung (33) zur Überwachung des oder je-
25 den Prozessparameters,
- c) die MES-Vorrichtung umfasst mindestens eine Auswerte-
einrichtung (4, 5, 6, 7) zur automatischen Ermittlung
30 einer von der oder jeden Optimierungseinrichtung (1, 2,
3) bewirkten Optimierung des oder jeden Prozessparame-
ters.

13. MES-Vorrichtung nach Anspruch 12, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, dass jedem zu optimierenden Pro-
35 zessparameter des Kontroll- und Steuerungssystems, insbeson-
dere der PLT-Vorrichtung, der von einer oder mehreren Opti-
mierungseinrichtungen (1, 2, 3) beeinflusst wird, eine Aus-

werteeinrichtung (4, 5, 6, 7) zugeordnet ist, derart, dass von der Auswerteeinrichtung (4, 5, 6, 7) die von den entsprechenden Optimierungseinrichtungen (1, 2, 3) bewirkte Optimierung des jeweiligen Prozessparameters ermittelbar ist, sodass
5 online und in real-time ein von der jeweiligen Optimierungseinrichtung (1, 2, 3) erzielter ROI-Wert, nämlich ein Return-On-Investment-Wert, ermittelbar ist.

14. MES-Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 13, dadurch
10 gekennzeichnet, dass die oder jede Auswerteeinrichtung (4, 5, 6, 7) mindestens ein Auswertemodul (8) zur automatischen Ermittlung eines von einer konkreten Optimierungseinrichtung (1, 2, 3) erzielten ROI-Werts des entsprechenden Prozessparameters aufweist.

15
15. MES-Vorrichtung nach Anspruch 12, 13 oder 14, dadurch
gekennzeichnet, dass alle Auswerteeinrichtungen (4, 5, 6, 7) mit einer Gesamtauswerteeinrichtung verbunden sind, derart, dass von der Gesamtauswerteeinrichtung die bewirkte Gesamtoptimierung aller Prozessparameter, nämlich ein Gesamt-ROI-Wert der MES-Vorrichtung, online sowie in real-time ermittelbar ist.

16. MES-Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 12
25 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass eine Anzeigeeinrichtung die von den jeweiligen Optimierungseinrichtungen (1, 2, 3) erzielten ROI-Werte und gleichzeitig den Gesamt-ROI-Wert der MES-Vorrichtung in einem dynamischen Spyder-Diagramm (77) online und in sowie in real-time visualisiert.
30

17. Verfahren zur Prozessoptimierung, wobei ein oder mehrere Prozessparameter von mindestens einer Optimierungseinrichtung optimiert werden, und wobei die Prozessparameter über mindestens eine Überwachungseinrichtung überwacht werden, da -
35

d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass die bewirkte Optimierung des oder jeden Prozessparameters mit Hilfe mindestens einer Auswerteeinrichtung automatisch ermittelt wird.

- 5 18. Verfahren nach Anspruch 17, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, dass ein Prozessparameter von ei-
ner oder mehreren Optimierungseinrichtungen optimiert wird,
wobei die von jeder Optimierungseinrichtung bewirkte Optimie-
rung des jeweiligen Prozessparameters online sowie in real-
10 time ermittelt wird.
- 15 19. Verfahren nach Anspruch 17 oder 18, d a d u r c h
g e k e n n z e i c h n e t, dass die bewirkte Gesamtopti-
mierung aller Prozessparameter online sowie in real-time er-
mittelt wird, und zwar als absolute und/oder zeitbezogene
Größe.

FIG 1

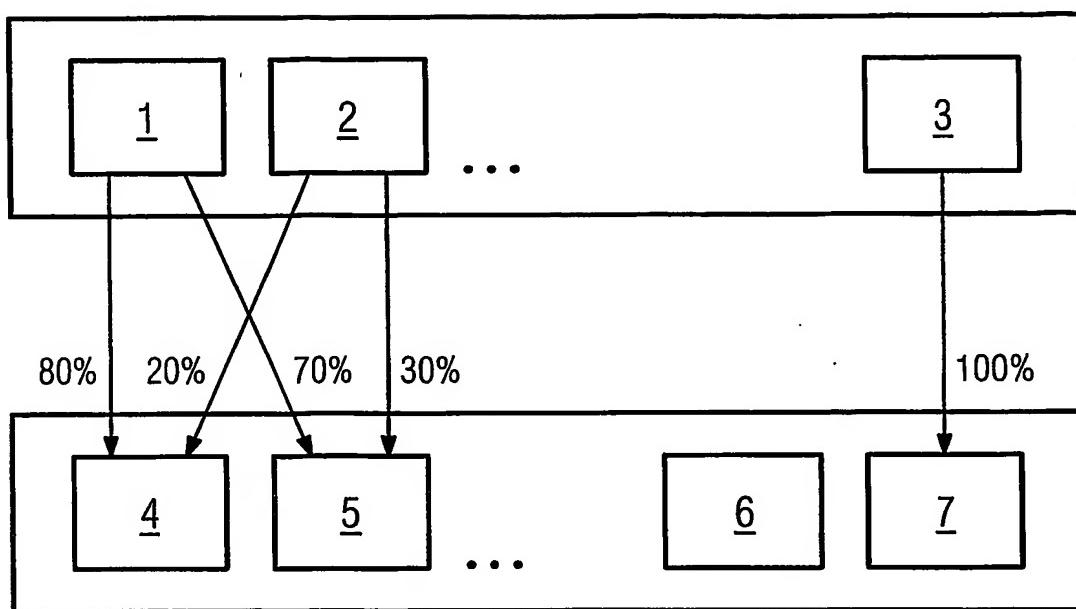


FIG 2

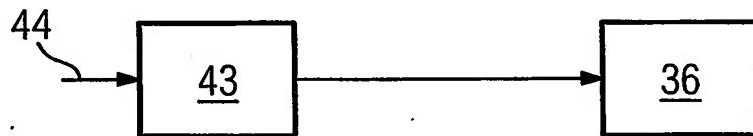


FIG 3

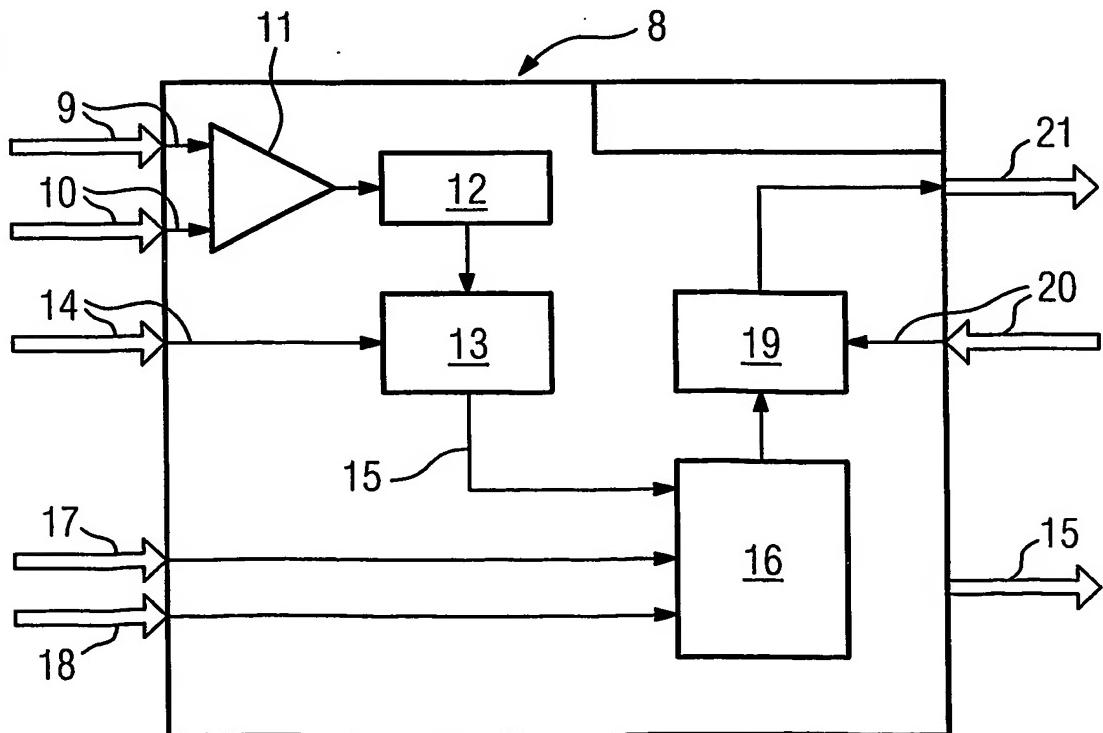


FIG 4

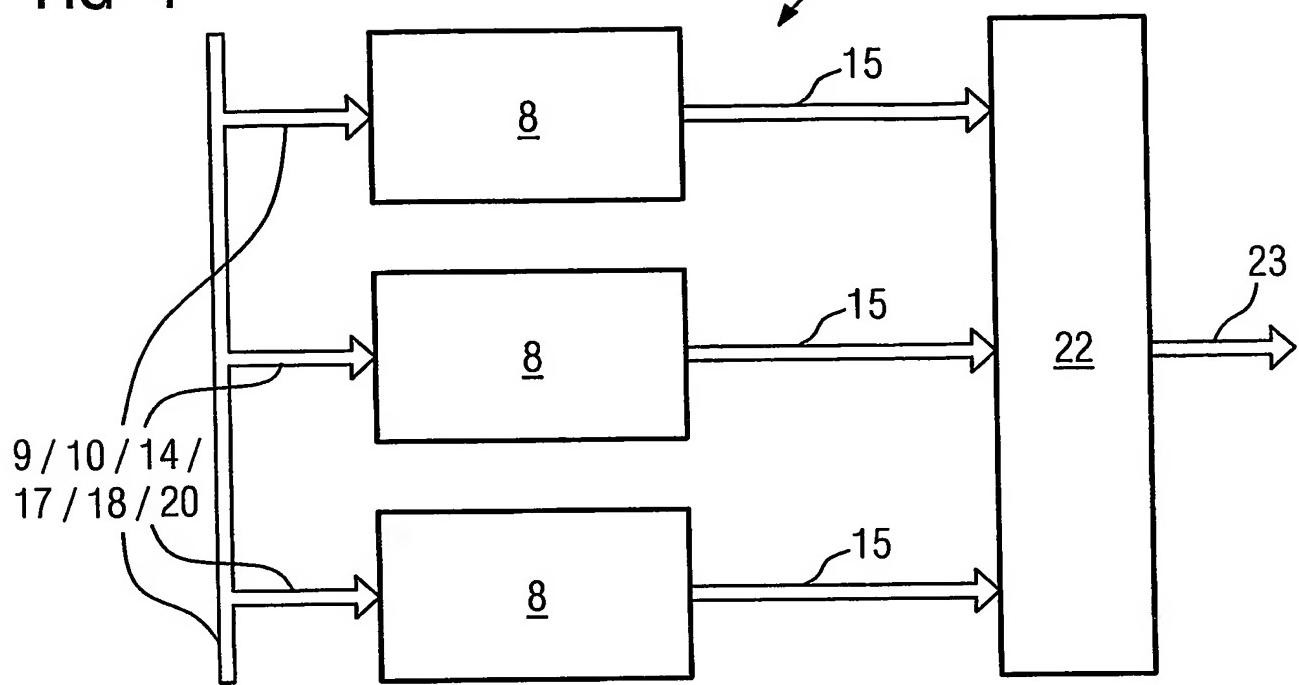


FIG 5

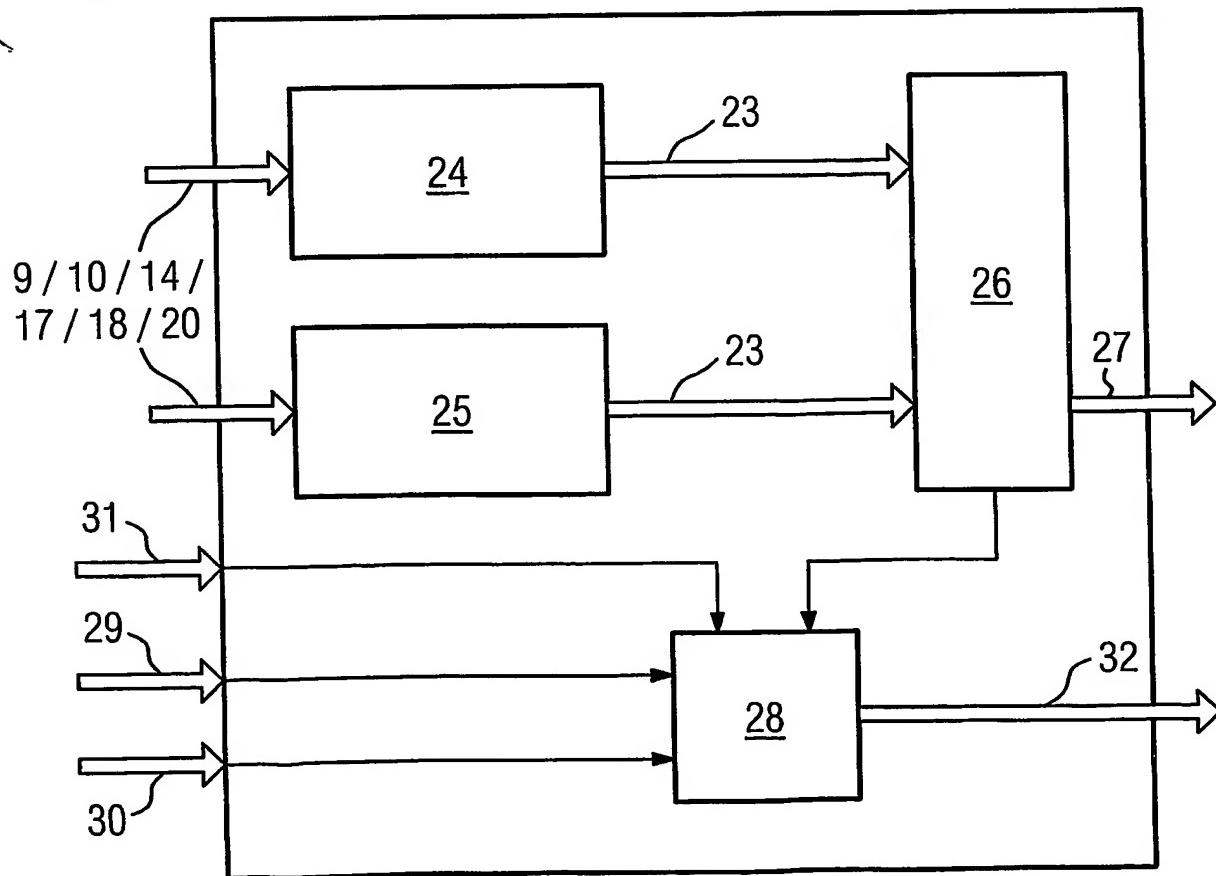


FIG 6

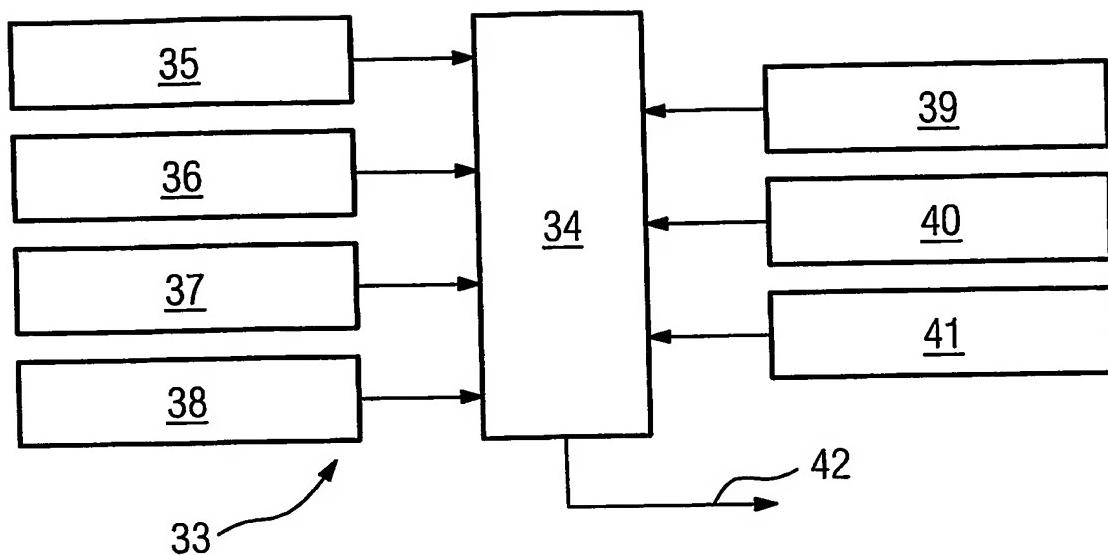


FIG 7

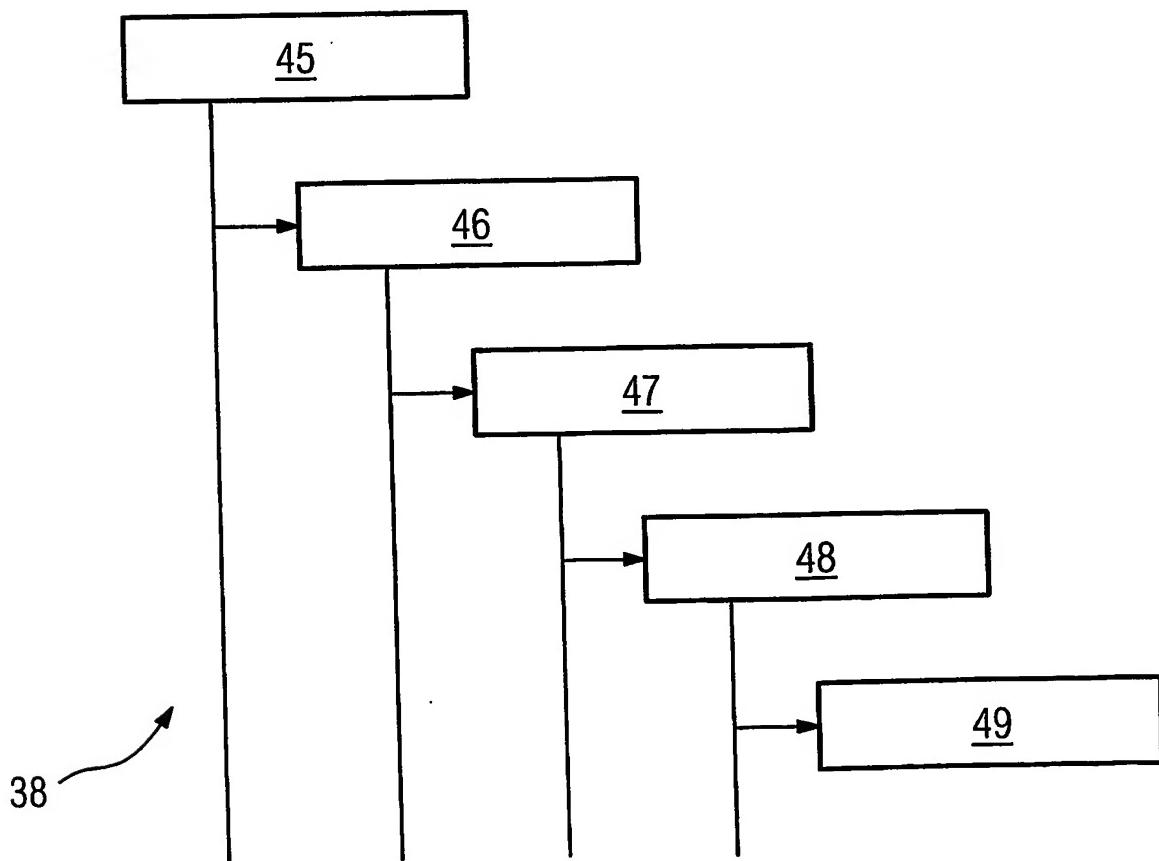


FIG 8

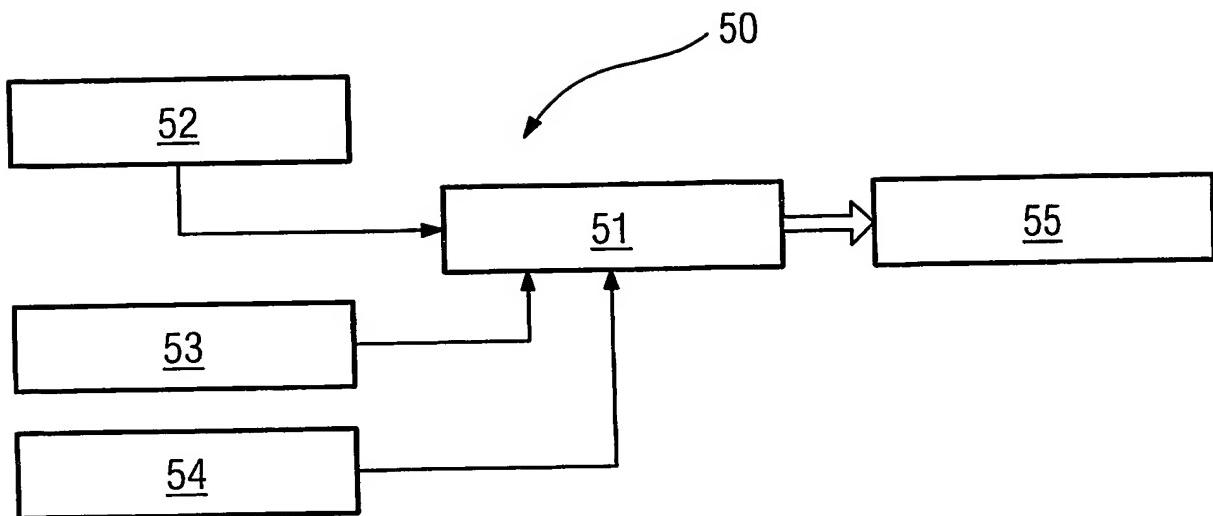


FIG 9

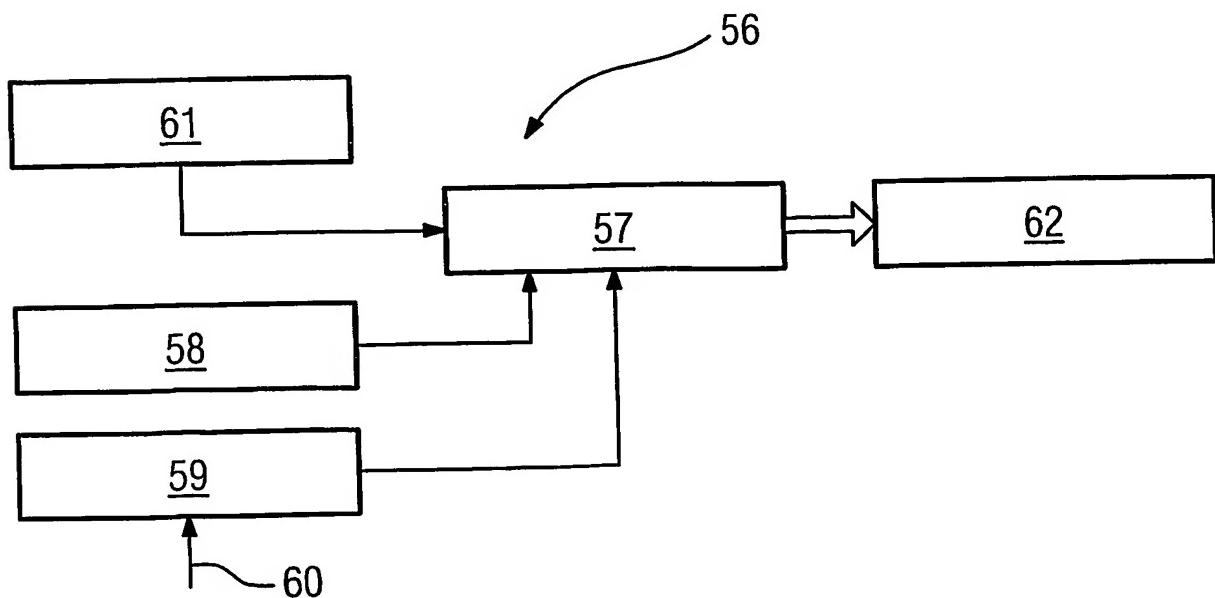


FIG 10

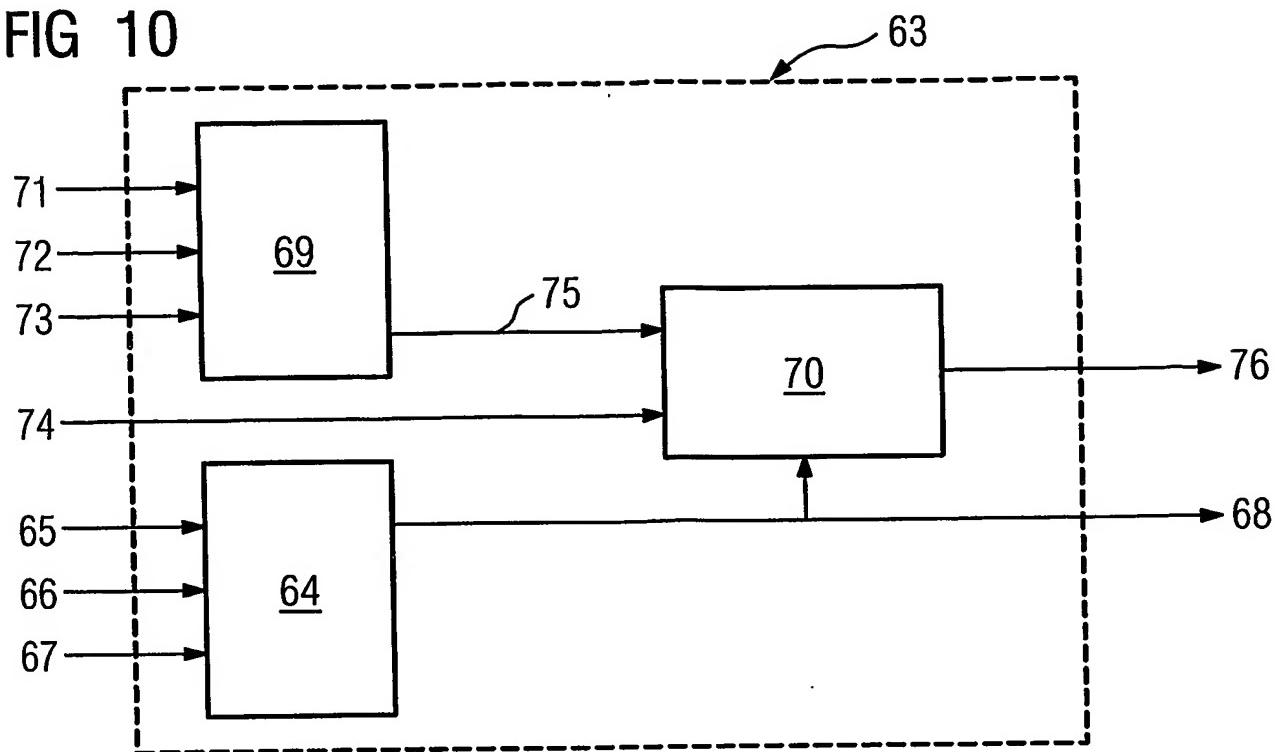
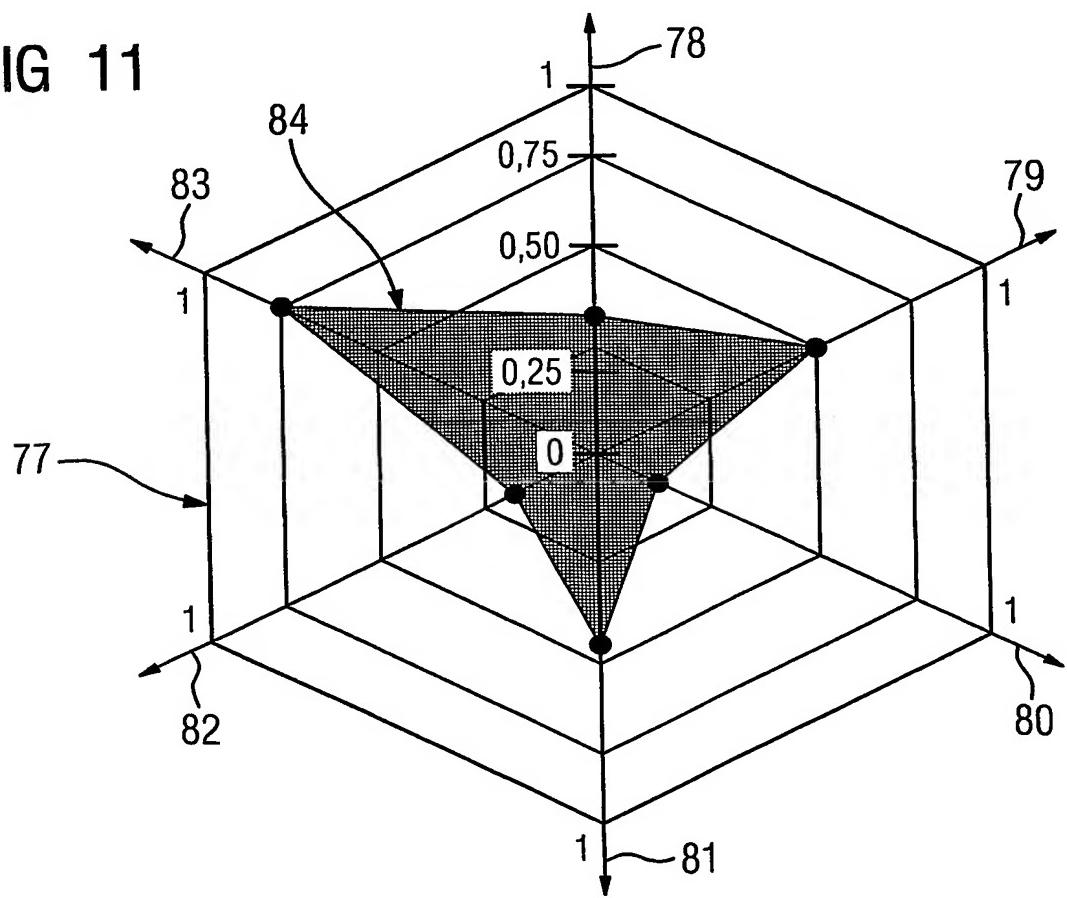


FIG 11



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/NL 03/02707A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 G06F17/60 G05B13/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 G06F G05B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 0 500 997 A (SIEMENS AG) 2 September 1992 (1992-09-02) column 5, line 23 - line 33 -----	1-11, 17-19
X	WO 02 19209 A (SCA TECHNOLOGIES LLC) 7 March 2002 (2002-03-07) the whole document -----	1-11, 17-19
X	DE 197 42 906 A (ABB PATENT GMBH) 6 May 1999 (1999-05-06) the whole document -----	1-11, 17-19
X	DE 195 19 627 A (SIEMENS AG) 5 December 1996 (1996-12-05) the whole document -----	1-11, 17, 19

 Further documents are listed in the continuation of box C. Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

24 November 2003

Date of mailing of the International search report

29/12/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Messelken, M

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/DE 03/02707

Box I Observations where certain claims were found unsearchable (Continuation of item 1 of first sheet)

This international search report has not been established in respect of certain claims under Article 17(2)(a) for the following reasons:

1. Claims Nos.: 12-16
because they relate to subject matter not required to be searched by this Authority, namely:

**Rule 39.1 (iii) PCT - Schemes, rules or methods of
doing business**

2. Claims Nos.:
because they relate to parts of the international application that do not comply with the prescribed requirements to such an extent that no meaningful international search can be carried out, specifically:
3. Claims Nos.:
because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 6.4(a).

Box II Observations where unity of invention is lacking (Continuation of item 2 of first sheet)

This International Searching Authority found multiple inventions in this international application, as follows:

1. As all required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers all searchable claims.
2. As all searchable claims could be searched without effort justifying an additional fee, this Authority did not invite payment of any additional fee.
3. As only some of the required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers only those claims for which fees were paid, specifically claims Nos.:
4. No required additional search fees were timely paid by the applicant. Consequently, this international search report is restricted to the invention first mentioned in the claims; it is covered by claims Nos.:

Remark on Protest

The additional search fees were accompanied by the applicant's protest.

No protest accompanied the payment of additional search fees.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No
PCT/ [REDACTED] 03/02707

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)	Publication date
EP 0500997	A	02-09-1992	EP AT DE JP NO	0500997 A1 123908 T 59105726 D1 5153723 A 920798 A	02-09-1992 15-06-1995 20-07-1995 18-06-1993 02-09-1992
WO 0219209	A	07-03-2002	AU WO	8670601 A 0219209 A2	13-03-2002 07-03-2002
DE 19742906	A	06-05-1999	DE	19742906 A1	06-05-1999
DE 19519627	A	05-12-1996	DE	19519627 A1	05-12-1996

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT 03/02707

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 G06F17/60 G05B13/02

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 G06F G05B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EP0-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 0 500 997 A (SIEMENS AG) 2. September 1992 (1992-09-02) Spalte 5, Zeile 23 – Zeile 33 ----	1-11, 17-19
X	WO 02 19209 A (SCA TECHNOLOGIES LLC) 7. März 2002 (2002-03-07) das ganze Dokument ----	1-11, 17-19
X	DE 197 42 906 A (ABB PATENT GMBH) 6. Mai 1999 (1999-05-06) das ganze Dokument ----	1-11, 17-19
X	DE 195 19 627 A (SIEMENS AG) 5. Dezember 1996 (1996-12-05) das ganze Dokument ----	1-11, 17, 19

 Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmelde datum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem Internationalen Anmelde datum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmelde datum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts

24. November 2003

29/12/2003

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Messelken, M

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHTInternationales Aktenzeichen
PCT/DE 03/02707**Feld I Bemerkungen zu den Ansprüchen, die sich als nicht recherchierbar erwiesen haben (Fortsetzung von Punkt 2 auf Blatt 1)**

Gemäß Artikel 17(2)a) wurde aus folgenden Gründen für bestimmte Ansprüche kein Recherchenbericht erstellt:

1. Ansprüche Nr. **12–16**
weil sie sich auf Gegenstände beziehen, zu deren Recherche die Behörde nicht verpflichtet ist, nämlich
Regel 39.1(iii) PCT – Plan, Regeln und Verfahren für geschäftliche Tätigkeiten
2. Ansprüche Nr.
weil sie sich auf Teile der internationalen Anmeldung beziehen, die den vorgeschriebenen Anforderungen so wenig entsprechen, daß eine sinnvolle internationale Recherche nicht durchgeführt werden kann, nämlich
3. Ansprüche Nr.
weil es sich dabei um abhängige Ansprüche handelt, die nicht entsprechend Satz 2 und 3 der Regel 6.4 a) abgefaßt sind.

Feld II Bemerkungen bei mangelnder Einheitlichkeit der Erfindung (Fortsetzung von Punkt 3 auf Blatt 1)

Die internationale Recherchenbehörde hat festgestellt, daß diese internationale Anmeldung mehrere Erfindungen enthält:

1. Da der Anmelder alle erforderlichen zusätzlichen Recherchengebühren rechtzeitig entrichtet hat, erstreckt sich dieser internationale Recherchenbericht auf alle recherchierbaren Ansprüche.
2. Da für alle recherchierbaren Ansprüche die Recherche ohne einen Arbeitsaufwand durchgeführt werden konnte, der eine zusätzliche Recherchengebühr gerechtfertigt hätte, hat die Behörde nicht zur Zahlung einer solchen Gebühr aufgefordert.
3. Da der Anmelder nur einige der erforderlichen zusätzlichen Recherchengebühren rechtzeitig entrichtet hat, erstreckt sich dieser internationale Recherchenbericht nur auf die Ansprüche, für die Gebühren entrichtet worden sind, nämlich auf die Ansprüche Nr.
4. Der Anmelder hat die erforderlichen zusätzlichen Recherchengebühren nicht rechtzeitig entrichtet. Der internationale Recherchenbericht beschränkt sich daher auf die in den Ansprüchen zuerst erwähnte Erfindung; diese ist in folgenden Ansprüchen erfaßt:

Bemerkungen hinsichtlich eines Widerspruchs

- Die zusätzlichen Gebühren wurden vom Anmelder unter Widerspruch gezahlt.
 Die Zahlung zusätzlicher Recherchengebühren erfolgte ohne Widerspruch.

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT 03/02707

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 0500997	A 02-09-1992	EP AT DE JP NO	0500997 A1 123908 T 59105726 D1 5153723 A 920798 A		02-09-1992 15-06-1995 20-07-1995 18-06-1993 02-09-1992
WO 0219209	A 07-03-2002	AU WO	8670601 A 0219209 A2		13-03-2002 07-03-2002
DE 19742906	A 06-05-1999	DE	19742906 A1		06-05-1999
DE 19519627	A 05-12-1996	DE	19519627 A1		05-12-1996